

P230

CARACTÉRISTIQUES

- Comportement versatile et robuste du flux
- Faible teneur en hydrogène diffusible
- Bonnes valeurs de résilience en two-run et en multipasses

CLASSIFICATION

Flux	EN ISO 14174: S A AB 1 67 AC H5
------	---------------------------------

ANALYSE CHIMIQUE TYPIQUE DU MÉTAL DÉPOSÉ (%)

Nuance de fil	C	Mn	Si	P	S	Mo	Ni
L-61	0.06	1.4	0.4	<0.03	<0.02	-	-
L-50M	0.08	1.7	0.5	<0.03	<0.02	-	-
LNS 140A (L-70)	0.07	1.4	0.3	<0.03	<0.02	0.5	-
LNS 160	0.07	1.4	0.3	<0.03	<0.02	-	0.9
LNS 162	0.08	1.2	0.3	<0.03	<0.02	-	2.0
LNS T55	0.07	1.8	0.8	0.02	0.015	-	-

- = non spécifié

PROPRIÉTÉS MÉCANIQUES DU MÉTAL DÉPOSÉ

Nuance de fil	Condition*	Limite élastique (MPa)	Résistance à la rupture (MPa)	Allongement (%)	Résilience ISO-V (J)		
					-20°C	-40°C	-60°C
L-61	AW	450	520	30	100	-	-
L-61	SR	400	490	30	140	80	-
L-50M	AW	480	580	30	-	80	-
L-50M	SR	460	540	28	-	70	-
LNS 140A (L-70)	MR	540	620	28	70	-	-
LNS 140A (L-70)	TR	-	620	-	-	60	-
LNS 160	AW	490	570	28	-	120	45
LNS 160	SR	430	550	28	-	140	75
LNS 162	AW	500	590	28	-	120	50
LNS 162	SR	460	570	28	-	150	80
LNS T55	AW	540	630	28	90	60	-
LNS T55	SR	520	610	28	80	50	-

* MR = Multi-Run; TR = Two-Run; AW = Brut de soudage ; SR = Traitement Thermique

CARACTÉRISTIQUES DU FLUX

Type de courant	DC/AC
Basicité (Boniszewski)	1.6
Vitesse de solidification	Haut
Densité (kg/dm ³)	1.2
Granulométrie (EN ISO 14174)	2 -20

DIAMETRES ET CONDITIONNEMENTS DISPONIBLES

Conditionnement	Poids (kg)	Référence
SAC SRB	25.0	FXP230-25SRB

RÉSULTATS DES TESTS

Les résultats des essais concernant les propriétés mécaniques, le dépôt ou la composition de l'électrode et les niveaux d'hydrogène diffusible ont été obtenus à partir d'un moule produit et testé selon les normes prescrites, et ne doivent pas être considérés comme les résultats attendus dans une application soudée particulière. Les résultats varieront en fonction de nombreux facteurs, y compris mais sans s'y limiter, de la procédure de soudage, de la composition chimique et de la température de la tôle, de la configuration de l'assemblage et des méthodes de fabrication. Les utilisateurs sont priés de confirmer, par un test de qualification, ou autre moyen approprié, l'adéquation de tout métal d'apport et procédure de soudage avant de l'utiliser dans l'application prévue.

Les fiches de données de sécurité (SDS) sont disponibles ici:



Les informations contenues dans la présente publication sont exactes en l'état actuel de nos connaissances à la date d'impression. Veuillez vous référer à www.lincolnelectric.fr pour toute information mise à jour.